

**Garant****Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiN/vaporizado, M: M8****Datos de pedido**

Número de pedido	135375 M8
GTIN	4045197197948
Clase de artículo	11H

**Descripción****Ejecución:**

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX y HARDOX recomendamos aumentar el Ø del taladro para roscar en 0,05 hasta 0,3 mm**, a diferencia de datos DIN (ver tabla).

Tipo de rosca: M

Material de corte: HSS E PM

Norma: DIN 371

Clase de tolerancia: ISO 2 6H

Paso de rosca: 1,25 mm

Longitud total L: 90 mm

Ø de mango D<sub>s</sub>: 8 mm

Vástago cuadrado □: 6,2 mm

Ø de agujero para roscar: 6,8 mm

**Descripción técnica**

Ø de rosca	8 mm
Ø de agujero para roscar	6,8 mm
Paso de rosca	1,25 mm
Número de filos Z	3
Número de ranuras de sujeción	3
Norma	DIN 371
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm

Longitud total L	90 mm
Vástago cuadrado □	6,2 mm
Clase de tolerancia	ISO 2 6H
Material de corte	HSS E PM
Profundidad de rosca	24 mm
Tipo de rosca	M
Tamaño de rosca	M8
Recubrimiento	TiN/vaporizado
Ángulo de flanco	60 grados
Norma rosca	DIN 13
Forma del corte previo	C
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	Mango cilíndrico con h9
Refrigeración interior	no
Empleo con tipo de perforación	hasta 3xD en agujero ciego
Sentido del corte	derecha
Tipo de herramienta de roscar	Machos para roscar a máquina, para el mecanizado dinámico
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Macho para roscar

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	27 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	13 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	10 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	12 m/min	H

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	5 m/min	S
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		